

⑫

## EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG

⑪ Anmeldenummer: 85104494.1

⑫ Anmeldetag: 13.04.85

⑤① Int. Cl.<sup>4</sup>: **B 29 C 47/06**  
**B 29 C 47/14**  
**//B29L30/00, B29L9/00**

③① Priorität: 11.05.84 DE 3417452

④③ Veröffentlichungstag der Anmeldung:  
 13.11.85 Patentblatt 85/46

⑧④ Benannte Vertragsstaaten:  
 AT BE CH DE FR GB IT LI LU NL SE

⑦① Anmelder: Continental Gummi-Werke  
 Aktiengesellschaft  
 Königsworther Platz 1  
 D-3000 Hannover 1(DE)

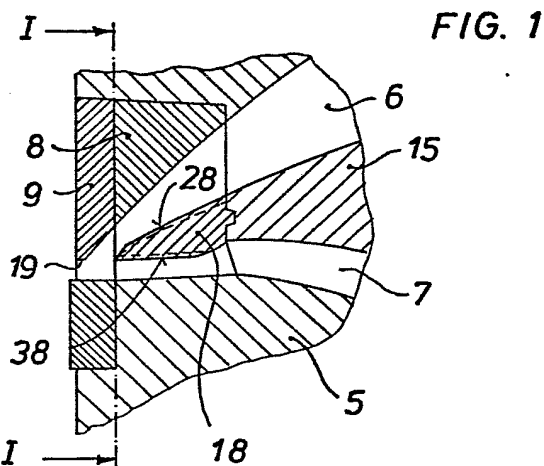
⑦② Erfinder: Schallmeier, Günter, Dipl.-Ing.  
 Brandenburger Ring 12  
 D-3053 Neustadt 1(DE)

⑦② Erfinder: de Vries, Gerhard, Dr. Dipl.-Ing.  
 Im Hespe 36  
 D-3008 Garbsen 4(DE)

⑤④ Einrichtung zum Herstellen von aus zwei oder mehr Schichten zusammengesetzten flachen Profilsträngen aus plastischen Kautschuk- oder Kunststoffmischungen.

⑤⑦ Mehrschichtig zusammengesetzte Rohlaufstreifen für Luftreifen werden in Einrichtungen mit zwei und mehr nach einem gemeinsamen Mundstück fördernden Strangpressen als einheitlich zusammenhängende Profilstreifen hergestellt, wobei die Teilströme verschiedener Elastomermischungen nach dem Abfließen von einer feststehenden Trennzunge in einer dem Mundstück unmittelbar vorgeordneten Vorschablone in haftende Verbindung miteinander zusammengeführt werden. Die Erfindung strebt eine verbesserte Haftung der Teilströme aneinander an, und sie erreicht dies durch Vergrößern der Haftflächen und durch Erzeugen von Relativbewegungen der nebeneinander fließenden Stromfäden in dem Grenzflächenbereich.

Nach einer Ausführungsform der Erfindung kann dies durch Ausbilden der Oberflächen der Trennzunge mit aufeinanderfolgenden Erhöhungen und Vertiefungen und nach einer anderen Ausführungsform durch Ausbilden der Vorderkante der Trennzunge mit aufeinanderfolgenden Ausnehmungen und Vorsprüngen erreicht werden.



Continental Gummi-Werke Aktiengesellschaft, 3000 Hannover

Einrichtung zum Herstellen von aus zwei oder mehr Schichten zusammengesetzten flachen Profilsträngen aus plastischen Kautschuk- oder Kunststoffmischungen

- Die Erfindung bezieht sich auf Einrichtungen zum Herstellen von aus zwei oder mehr Schichten zusammengesetzten flachen Profilsträngen aus plastischen Kautschuk- oder Kunststoffmischungen, insbesondere von Rohlaufstreifen für Luftreifen, mit mindestens zwei die die verschiedenen Strangschichten bildenden Teilströme über eine Vorschablone nach einem gemeinsamen Auspreßmundstück fördernden Strangpressen, wobei jeweils einander benachbarten Strangschichten zugeordnete Teilströme mit dem Abfließen von einer feststehenden Trennzunge im Eingangsbereich der Vorschablone zusammengeführt werden.
- 5
- 10 Es ist eine in der Kautschuk- und Kunststoff-Technologie schon seit längerem bekannte und übliche Praxis, Mehrschichten-Profilstränge durch Vereinigen der von mehreren eigenen Strangpressen geförderten Teilströme plastischer Mischung in einem gemeinsamen Mundstück zusammenhängend herzustellen, wovon beispielsweise zum Vorformen der Roh-
- 15 laufstreifen für Fahrzeugluftreifen mit Vorteil Gebrauch gemacht wird. Das einwandfreie Vereinigen der Teilströme miteinander in einem gemeinsamen Preßkopf wirft zwar erhebliche Probleme auf, die aber mit bekannten Einrichtungen nach dem Einführen einer dem Mundstück vorgeordneten Vorschablone mit einer die Teilströme leitenden und als Ver-
- 20 längerung der inneren Strömungskanalwandungen im Eingangsbereich der Vorschablone endenden Trennzunge beherrscht werden konnten. Trotzdem

zeigten sich im Gebrauch der so hergestellten Laufstreifen gelegentlich doch immer wieder zumindest in Ansätzen Bindungsfehler in dem Schichtenaufbau, die umso weniger erklärlich waren, als die Teilströme gleichsam im "status nascendi" ohne störende Außenhaut in der Vorschablone zusammenlaufen und daher schon von Grund auf günstige Voraussetzungen für eine vollflächige Haftung vorliegen. Der Erfindung liegt demgemäß als Aufgabe zugrunde, die innere Bindung der zusammengesetzten Profilstränge zu verbessern und gegen anscheinend zufällige Fehlermöglichkeiten sicherer zu machen.

- 5
- 10 Nach der Erfindung ist in Einrichtungen der eingangs geschilderten Gattung mindestens eine der die einander zugekehrten Haftflächen der Teilströme abformenden Oberflächen der Trennzunge mit über deren Breite im Wechsel aufeinanderfolgenden Vertiefungen und Erhöhungen ausgebildet, wobei sich im Falle doppelseitiger Ausbildung eine auf beiden
- 15 Seiten gegeneinander versetzte Anordnung empfiehlt.

Die Erfindung führt zu einer Vergrößerung der miteinander zu vereinigenden Haftflächen und in der Folge an den fertigen Profilsträngen zu Veränderungen in der Belastungsrichtung der Verbindungsnaht. Die sonst als Hauptursache der auftretenden Bindungsschwächen anzusehenden, im

20 Molekularbereich sich abspielenden Grenzflächeneffekte werden dadurch weitgehend abgebaut, so daß die Bindung in allen Schichten fortlaufend gleichmäßig gut ausfällt und die Profilstränge im Gebrauch auch höheren Scherbeanspruchungen ohne die Gefahr örtlicher Trennung ausgesetzt werden können.

- 25 Zweckmäßig weisen die in die Trennzunge eingearbeiteten Vertiefungen und Erhöhungen einander kongruente Querschnittsformen auf, wobei als Grundform etwa Dreiecks- oder Vierecksgestalt, beispielsweise Trapez-, Rechteck- oder Quadratform oder aber auch von Kreisbogen oder anderen Kurven begrenzte Konturen gewählt werden können. In einer bevorzugten
- 30 Ausführungsform der Erfindung weisen die Vertiefungen und Erhöhungen einen im wesentlichen sägezahnförmigen Querschnitt auf, da sich hieraus Relativbewegungen der nebeneinander fließenden Stromfäden mit geringfügiger Vermischung und zusätzlich eine wenn auch auf den Mikro-

bereich beschränkte formschlüssige Verklammerung der zusammenlaufenden Teilströme ergeben, was wiederum noch günstigere Voraussetzungen zum Erzielen einwandfreier Bindungen schafft.

5      Gemäß einer Variante der Erfindung kann die Trennzunge anstatt mit strukturierten Oberflächen auch mit einer über ihre Breite im Wechsel aufeinanderfolgende Ausnehmungen und Vorsprünge aufweisenden Vorderkante - in Ablaufrichtung gesehen - ausgebildet sein, wobei die hinsichtlich ihrer Querschnittsgestalt ebenfalls einander kongruenten Ausnehmungen und Vertiefungen wiederum mauerkronenartig, spitzzahnig, 10      gewellt oder in ähnlicher Weise geformt sein können. Die damit im Ablaufbereich der Teilströme hervorgerufenen Druckunterschiede haben ihrerseits Relativbewegungen in der Grenzschicht zur Folge, woraus sich letzten Endes ebenfalls der angestrebte Mischungseffekt ergibt.

15      Die Erfindung ist anhand der schematischen Darstellung verschiedener Ausführungsbeispiele verdeutlicht. In der Zeichnung ist:

- Fig. 1   ein Teilstück eines Zweifach-Strangpreßkopfes in Querschnittsdarstellung;
- 20      Fig. 2   bis 4 Ansichten nach der Linie I-I in Fig. 1 auf verschiedene Ausführungsformen der Trennzunge in Fig. 1 in vergrößertem Maßstab;
- Fig. 5   ein Strangpreßkopf in einer Fig. 1 entsprechenden Darstellung mit einer als Variante der Erfindung abgeänderten Trennzunge und
- 25      Fig. 6   bis 7 ausschnittsweise Draufsichten auf die Trennzunge in Fig. 5 mit verschiedenartig ausgebildeter Vorderkante in vergrößertem Maßstab.

Den in Fig. 1 gezeichneten Preßkopf 5 durchziehen in Übereinanderanordnung zwei Strömungskanäle 6, 7, welche die von zwei nicht weiter dargestellten Strangpressen geförderte plastische Preßmasse unter

trichterartig sich verengendem Querschnitt über eine Vorschablone 8 dem formgebenden gemeinsamen Mundstück 9 zuführen. Die jeweils für sich aufbereiteten Teilströme unterschiedlichen Mischungsaufbaues fließen in den Kanälen 6, 7 zunächst noch durch die feste Wand 15  
5 getrennt voneinander, um nach Ablaufen von einer in Verlängerung und als Abschluß der Wand 15 in die Vorschablone 8 vorkragenden Trennzunge 18 sich mit ihren einander zugekehrten Haftflächen aneinanderzulegen und als einheitliches Gebilde durch die Düse 19 des Mundstückes 9 auszutreten. Einrichtungen dieser Art, in der Praxis als  
10 "Duplex-Strangpressen" bezeichnet, finden beispielsweise zum Herstellen von Luftreifen-Laufstreifen Verwendung, wobei durch den Kanal 6 eine besonders abriebfeste Laufflächenmischung und durch den Kanal 7 eine besonders bindefreudige Grundmischung gefördert wird.

Die auswechselbar an der Wand 15 angebrachte Trennzunge 18 ist auf  
15 einer oder auf beiden Oberflächen 28, 38 mit in Strömungsrichtung parallel zueinander verlaufenden, über ihre Breite im Wechsel aufeinanderfolgenden Vertiefungen und Erhöhungen ausgebildet. Gemäß der Darstellung in Fig. 2 haben die untereinander kongruenten Oberflächenstrukturierungen, deren Höhe in einer Größenordnung von wenigen  
20 Zehntel Millimetern bemessen sein kann, eine quadratische bzw. Rechteckform, während sie nach Fig. 3 etwa halbkreisförmig und nach Fig. 4 wiederum sägezahnartig gestaltet sind. Die Erfindung ist aber nicht auf die nur als Ausführungsbeispiele angedeuteten Querschnittsformen beschränkt.

25 Der in Fig. 5 gezeichnete Strangpreßkopf 5 unterscheidet sich von der vorbeschriebenen Einrichtung allein durch die Ausbildung der Trennzunge 18, die in diesem Falle mit glatten Oberflächen aber mit durchbrochener Vorderkante 48 ausgeführt ist. Gemäß der Ausführungsform in Fig. 6 sind die Durchbrechungen als mauerkronenartig aufeinanderfolgende Ausnehmungen und Vorsprünge, gemäß der Ausführungsform  
30 in Fig. 7 als spitzwinklig-dreieckige Zähne und Zahnlücken geformt. Es sind aber auch andere Flächengestalten ohne Wirkungseinbuße denkbar und möglich.

Patentansprüche:

1. Einrichtung zum Herstellen von aus zwei oder mehr Schichten zusammengesetzten flachen Profilsträngen aus plastischen Kautschuk- oder Kunststoffmischungen, insbesondere von Rohlaufstreifen für Luftreifen, mit mindestens zwei die die verschiedenen Strangschichten bildenden Teilströme über eine Vorschablone nach einem gemeinsamen Auspreßmundstück fördernden Strangpressen, wobei jeweils einander benachbarten Strangschichten zugeordnete Teilströme mit dem Abfließen von einer feststehenden Trennzunge im Eingangsbereich der Vorschablone zusammengeführt werden, dadurch gekennzeichnet, daß mindestens eine der die einander zugekehrten Haftflächen der Teilströme abformenden Oberflächen (28, 38) der Trennzunge (18) mit über deren Breite im Wechsel aufeinanderfolgenden Vertiefungen und Erhöhungen ausgebildet ist.
2. Einrichtung zum Herstellen von aus zwei oder mehr Schichten zusammengesetzten flachen Profilsträngen aus plastischen Kautschuk- oder Kunststoffmischungen, insbesondere von Rohlaufstreifen für Luftreifen, mit mindestens zwei die die verschiedenen Strangschichten bildenden Teilströme über eine Vorschablone nach einem gemeinsamen Auspreß-Mundstück fördernden Strangpressen, wobei jeweils einander benachbarten Strangschichten zugeordnete Teilströme mit dem Abfließen von einer feststehenden Trennzunge im Eingangsbereich der Vorschablone zusammengeführt werden, dadurch gekennzeichnet, daß die in Abfließrichtung vordere Kante (48) der Trennzunge (18) mit über ihre Breite im Wechsel aufeinanderfolgenden Ausnehmungen und Vorsprüngen ausgebildet ist.
3. Einrichtung nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß die Vertiefungen und Erhöhungen auf beiden Seiten (28, 38) der Trennzunge (18) versetzt gegeneinander angeordnet sind.
4. Einrichtung nach den Ansprüchen 1 und 3, dadurch gekennzeichnet, daß die Vertiefungen und Erhöhungen einander kongruente geometrische Querschnittsformen aufweisen.

5. Einrichtung nach den Ansprüchen 1, 3 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Vertiefungen und Erhöhungen einen im wesentlichen dreieck- oder viereckförmigen Querschnitt (Fig. 2) aufweisen.
- 5 6. Einrichtung nach den Ansprüchen 1 und 3 bis 5, dadurch gekennzeichnet, daß die Vertiefungen und Erhöhungen einen im wesentlichen sägezahnförmigen Querschnitt (Fig. 4) aufweisen.
7. Einrichtung nach den Ansprüchen 1, 3 und 4, dadurch gekennzeichnet, daß die Vertiefungen und Erhöhungen eine abgerundete Querschnittsform (Fig. 3) aufweisen.
- 10 8. Einrichtung nach Anspruch 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Ausnehmungen und Vorsprünge der Trennzungen-Vorderkante (48) einander kongruente Flächengestalt aufweisen.
9. Einrichtung nach den Ansprüchen 1 bis 8, dadurch gekennzeichnet, daß die Trennzunge (18) auswechselbar eingebaut ist.

Hannover, den 8. Mai 1984

84-28 P/SÜ

SÜ/Lo

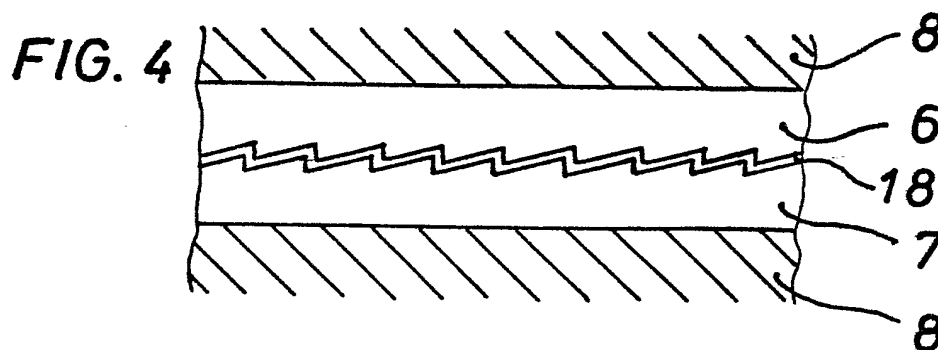
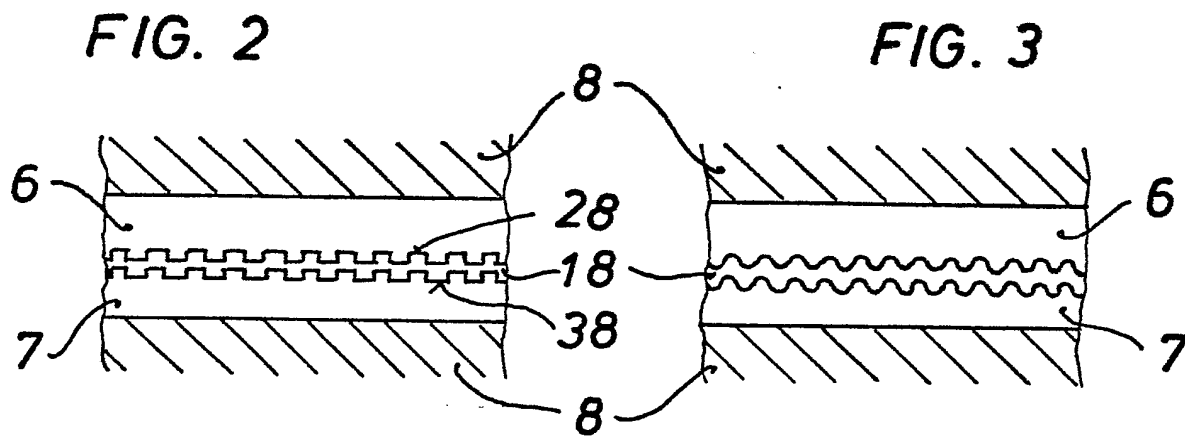
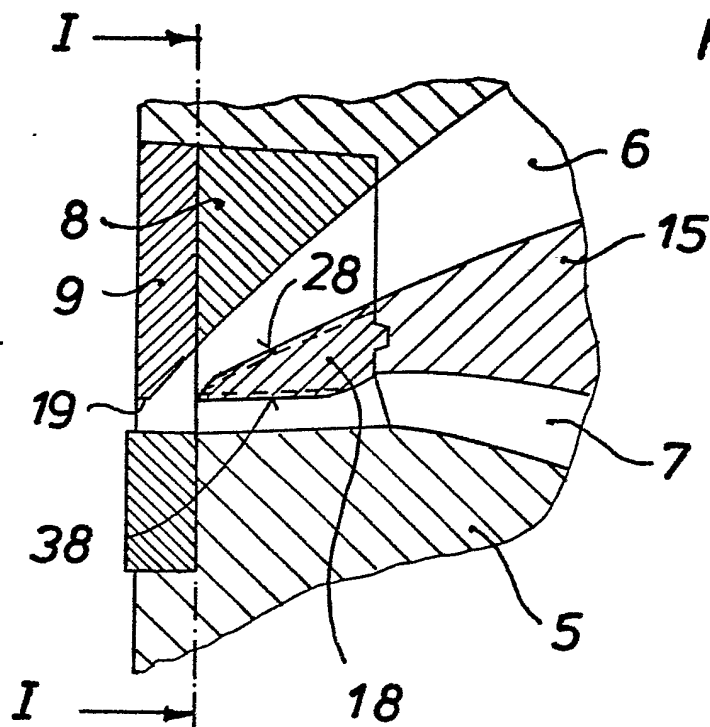




FIG. 5

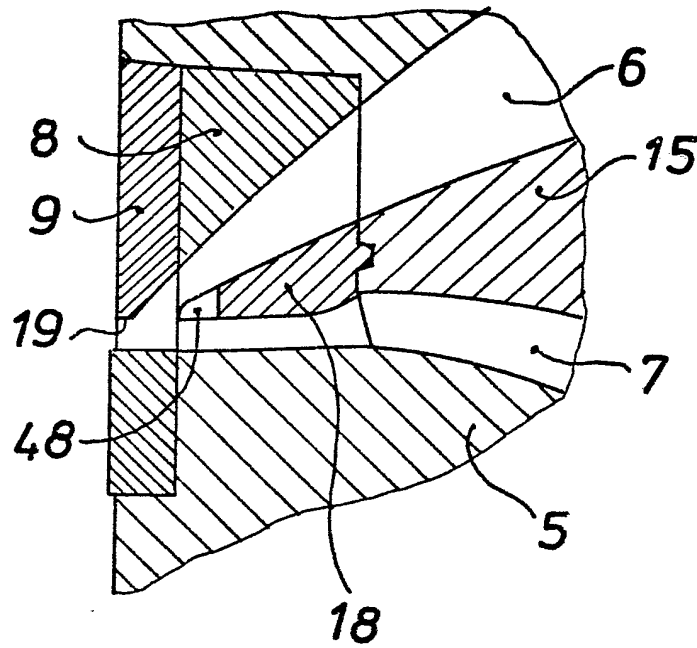


FIG. 6

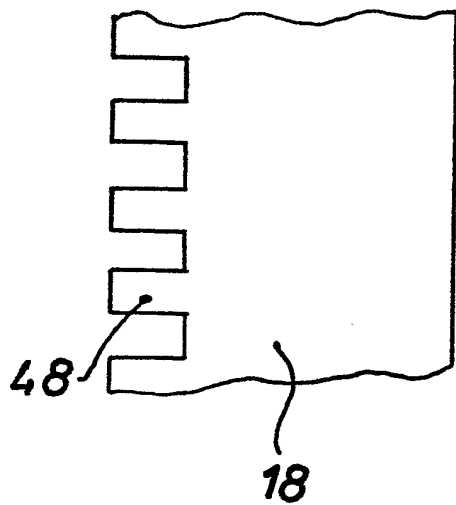
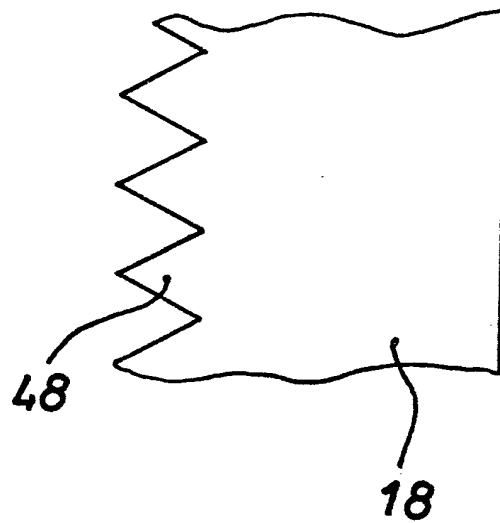


FIG. 7



**DERWENT-ACC-NO:** 1985-284535**DERWENT-WEEK:** 198605*COPYRIGHT 2009 DERWENT INFORMATION LTD*

**TITLE:** Laminar tyre tread extrusion two extruded streams combine at blade edge of intermediate tool which has alternating ribs and grooves for firmly bonding steams together

**INVENTOR:** DEVRIES G; SCHALLMEIE G**PATENT-ASSIGNEE:** CONTINENTAL GUMMI WERKE AG[CONW]**PRIORITY-DATA:** 1984DE-3417452 (May 11, 1984)**PATENT-FAMILY:**

<b>PUB-NO</b>	<b>PUB-DATE</b>	<b>LANGUAGE</b>
EP 160857 A	November 13, 1985	EN
DE 3417452 A	November 14, 1985	DE
JP 60253530 A	December 14, 1985	JA

**DESIGNATED-STATES:** AT BE CH DE FR GB IT LU NL SE**APPLICATION-DATA:**

<b>PUB-NO</b>	<b>APPL-DESCRIPTOR</b>	<b>APPL-NO</b>	<b>APPL-DATE</b>
EP 160857A	N/A	1985EP-104494	April 13, 1985
DE 3417452A	N/A	1984DE-3417452	May 11, 1984
JP 60253530A	N/A	1985JP-098147	May 10, 1985

**INT-CL-CURRENT:**

<b>TYPE</b>	<b>IPC DATE</b>
CIPP	B29C47/02 20060101
CIPS	B29C47/06 20060101

CIPS	B29C47/14 20060101
CIPS	B29D30/38 20060101
CIPN	B29K105/10 20060101
CIPN	B29K21/00 20060101
CIPN	B29L30/00 20060101

**ABSTRACTED-PUB-NO:** EP 160857 A

**BASIC-ABSTRACT:**

Flat profiled extrusions are produced from two or more layers of rubber or plastic mixes, partic. for raw tyre treads. The (at least) two streams of material pass over a forming tool to a combined nozzle to which they are directed by a fixed intermediate tongue. At least one of the sides of this tongue has alternating ribs and grooves.

The tool for combining the two extrusions has two flow passages fed from the respective extruders. These passages meet at an angle at the top forming tool before reaching the nozzle. The dividing tool between the two flows is extended into a tongue which is replaceable. Across the width of this tongue it has a series of parallel alternating grooves and ribs in the flow direction, either on the one or both sides. If these are on both sides they are aligned opposite each other, to produce a series of grooves in the two flow streams of square section. Alternative sections are e.g. semi-circular or sawtooth type.

**TITLE-TERMS:** LAMINA TYRE TREAD EXTRUDE TWO STREAM COMBINATION  
BLADE EDGE INTERMEDIATE TOOL ALTERNATE RIB GROOVE  
FIRM BOND STEAM

**DERWENT-CLASS:** A32 A95

**CPI-CODES:** A11-A05B; A11-B07B; A12-T01;

**POLYMER-MULTIPUNCH-CODES-AND-KEY-SERIALS:**

**Key Serials:** 0009 0218 0229 2356 2421 2431 2437 2470 2535  
2726 2826 3234 3236

**Multipunch Codes:** 03- 032 040 371 41& 415 431 437 443 45& 450 456  
477 490 57& 59& 672

**SECONDARY-ACC-NO:**

**CPI Secondary Accession Numbers:** 1985-123120



## Result Page

Notice: This translation is produced by an automated process; it is intended only to make the technical content of the original document sufficiently clear in the target language. This service is not a replacement for professional translation services. The esp@cenet® Terms and Conditions of use are also applicable to the use of the translation tool and the results derived therefrom.

Mechanism for making together flat profile watering gene set from two or more layers of plastic india rubber or plastic mixtures the invention refers to mechanisms for making flat profile watering gene composite from two or more layers of plastic india rubber or plastic mixtures, in particular from camelbacks for pneumatic tyres, with at least two those the various strand layers of formed partial flows over a Vorschablone after a common pressing out mouthpiece promoting extrusion, whereby adjacent strand layers become associated partial flows with that each other in each case flows of a fixed separation tongue in the input range of the Vorschablone combined.

It is already in the india rubber and plastic technology a practice conventional known since longer and to manufacture multi-laminated section strands by combining the partial flows required of several own extrusion plastic mixture in a common mouthpiece continuous about which for example preforming the camelbacks for vehicle pneumatic tires with advantage use becomes made.

Proper combining of the partial flows with one another in a common press head raises significant problems, which could be controlled however with known mechanisms after the insertion the mouthpiece of an before-ordered Vorschablone with the partial flows a conductive and as langerung the inner flow channel walls separation tongue ending in the input range of the Vorschablone. Although shown itself nevertheless again and again at least in approaches connection error in the structure of layer, occasional in the use of the so manufactured treads, which was all the less explainable, as the Teilströme as it were in the "status nascendi without disturbing outer skin in the pre template gathers and therefore from reason on favorable Yorausc setting for a full surface adhesion is already present. The invention is the basis dengemäss as object, the inner To improve connection of the composite profile strands and against apparent random Feh ~ ernc > . # glichkeiten safe to make.

The invention is awake in mechanisms of the initially described genus at least one that each other course-turned bonding areas of the partial flows abforienden Oberflächender separation tongue also over their width of width unit in the changes successive recesses and increases formed, whereby in case of double sided formation an arrangement against each other offset on both sides is recommended.

The invention leads genden bonding areas with one another to an enlargement that to uniting and in the sequence to the finished profile watering gene to changes in the load direction of the tie-in weld. Otherwise as main cause arising B the indungsschwächen which can be regarded, in the molecular range playing boundary surface effects becomes to a large extent degraded thereby so that the connection in all layers continuous uniform good precipitates and the profile strands in the use also higher shear stresses without the risk local separation exposed to become to be able.

Zwehmässig exhibit the recesses and increases incorporated into the separation tongue each other congruent sectional shapes, whereby as basic shape about triangle or Yierecksgestalt, for example trapezoid, rectangle or square form or in addition, from circular arcs or other curves limited contours selected to become to be able. In a preferable embodiment of the invention the recesses and increases exhibit a cross section essentially like saw teeth, since from this relative movements of the next to each other flowing Stromfäden with ge ringfügiger mixture and additional one result although on the micro range limited positive clasp of the gathering partial flows, what again still more favorable prerequisites for obtaining proper connections create.

In accordance with a variant of the invention the separation tongue knows projections instead of with structured surfaces also with recesses successive over their width in the change and aufweisenden# Vor that-edges - in flow direction seen - formed to be, whereby regarding its cross sectional shape likewise each other congruent the recesses and recesses again wall crown-like, spitzzahnig, corrugated or in similar manner molded to be to be able. For their part relative movements in the barrier layer have the pressure differences caused thereby within the expiration range of the partial flows to the sequence, from which last end likewise the desired mixture effect results.

The invention is clarified on the basis the schematic representation of various embodiments. In the drawing is: Fig. 1 a section of a two-fold extruding head in

Sectional view; Fig. 2 to 4 views after the line 1+1 in Fig. 1 on various embodiments of the separation tongue in Fig. 1 in enlarged yardstick; Fig. 5 a Strangpresskopf in a Fig. 1 corresponding Illustration with a separation tongue and a Fig modified as variant of the invention. 6 to 7 ausschnittsweise plan views on the separation tongue in Fig. 5 with differently formed leading edge in enlarged yardstick.

In Fig. two flow channels 6, 7 in over each other arrangement, which the plastic molding compound required of two other represented extrusion bottom funnel-like narrowing cross section does not supply itself the ft# gebenden common mouthpiece 9 by way of a Vorschablone 8, pull 1 drawn press head through 5. The partial flows of different structure of mixture auffiereiten in each case for itself flow in the channels 6, 7 first still by the fixed wall 15 separated more soneinander, in order to together-add themselves after flows of in extension and than conclusion of the wall 15 into the Vorschablone 8 pre-assembled separation tongue 18 with their each other course-turned bonding areas and withdraw than uniform structures by the nozzle 19 of the mouthpiece 9. Mechanisms of this type, in the practice as duplex

StrangpressenU referred, find for example for manufacturing of pneumatic tire tread use, whereby by the channel 6 a particularly resistant to friction bearing surface mixture becomes and by the channel 7 a particularly bind-joyful base mix conveyed.

Those replaceable separation tongue 18 mounted at the wall 15 is on or formed on both surfaces 28, 38 also to each other longitudinal recesses and increases successive parallel in direction of flow over their width in the change. In accordance with the illustration in Fig. 2 has the among themselves congruent upper flat structuring, whose height can be in an order of magnitude of few tenths millimeters dimensioned, a square and/or.

Rectangle form, during it after Fig. 3 about halbreisfönr, industrial union and after Fig. 4 again saw tooth-like designed are. The invention is limited not however on only the cross section foils suggested as embodiments.

In Fig. 5 drawn Strangpresskopf 5 differs from the before-described mechanism alone by the formation of the separation tongue 18, which is in this cases with smooth surfaces however with broken leading edge 48 performed. In accordance with the execution form in Fig. 6 is the breaking through as wall crown-like successive recesses and projections, in accordance with the embodiment in Fig. 7 as pointed-angular-triangular teeth and tooth spaces molded.

In addition, there is other flat shapes without effect loss conceivable and possible.



## Result Page

Notice: This translation is produced by an automated process; it is intended only to make the technical content of the original document sufficiently clear in the target language. This service is not a replacement for professional translation services. The esp@cenet® Terms and Conditions of use are also applicable to the use of the translation tool and the results derived therefrom.

### Patentansprüche:

1. Ein# ichtung for making from two or more layers zusam mix-set flat profile strands of plastic india rubber or Plastic mixtures, in particular of camelbacks for Luftrei fen, with at least two those the various strand layers bil denden partial flows over a Vorschablone after a common Pressing out mouthpiece promoting extrusion, whereby adjacent strand layers of associated partial flows with the Ablau fen each other in each case from a fixed separation tongue in the input range of the before template combined become, characterised in that min destens one each other course-turned bonding areas the part flows casting surfaces (28, 38) of the separation tongue (18) also over their width in the changes successive Vertiefung.en and increases formed is.
2. Mechanism for manufacturing from two or more layers zusam mix-set flat profile strands from plastic rubber or plastic mixtures, in particular camelbacks for Pneumatic tyres, with at least two those the various strand laminate formed partial flows over a Vorschablone after a common pressing out mouthpiece promoting extrusion, whereby ever weils associated partial flows with that each other adjacent-strand-laminate flows of a fixed separation tongue in the Eingangsbe the rich Vorschablonezusammengeführt become, characterised in that the recesses successive in flow direction leading edge (48) of the separation tongue (~8) also over their width in the change and projections formed are.
3. Mechanism according to claim 1, characterised in that tiefungen and increases on both sides (28, 38) of the separation tongue (18) offset against each other arranged are.
4. Mechanism after the claims 1 and 3, characterised in that the recesses and increases each other congruent geometry sche sectional shapes exhibit.
5. Mechanism after the claims 1, 3 and 4, thus identified-calibrates net, d# the recesses and increases an essentially triangle or viereckförmigen cross section (Fig. 2) exhibit.  
gekenn it draws 6, mechanism after the claims t and 3 to 5, thus that the recesses and increases one chen in wesentli cross section like saw teeth (Fig. 4) exhibit.
7. Mechanism after the claims 1, 3 and 4, thus identified-calibrate net that the recesses and increases a rounded off crosswise schnittsfohn (Fig. 3) exhibit.
8. Mechanism according to claim 2, characterised in that from taking and projections of the separation tongue leading edge (48) einan de congruent flat shape exhibit.
9. Mechanism after the claims 1 to 8, characterised in that the separation tongue (18) replaceable incorporated is.

⚓ top